

Work Order ID 45701A

June 29, 2009 10:45:13 AM



Page 1

Item ID: D3188-2M

Accept



Setup Start



Revision ID: E

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 15/07/2009 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 03/08/2009 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3188

Rev E

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 8202 Description: D3188-2MBODY | SHIP: D2213
Spacers | Supplier: Delastek | Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

120

0.00



QC6- Inspect dimensions to drawing

QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.

27 8 09/07/13

Work Order ID 45701A

June 29, 2009 10:45:13 AM



Page 2

Item ID: D3188-2M

Accept



Setup Start



Revision ID: E

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 15/07/2009 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 03/08/2009 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

130



Packaging

Packaging

Identify as per dwg & Stock Location: _____

0.00

Memo

45701
W 130 pad

0.00

140



QC

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

Memo

0.00

09/07/14

W 09.07.14

June 29, 2009 10:45:12 AM

Page 1

[illegible]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Required Date: 03/08/2009

Required Qty: 1.00

	Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purchase	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
✓	D3188-2PRevE 		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
✓	Spacepod Body D2213RevB Insert		Manufactured	No			110	Each	375.0000	8.0000			

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:07:00 PM
 User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : SPACEPOD BODY RH
Job Number : 45701A	
Estimate Number : 12596	
P.O. Number :	Part Number : D31882M
This Issue : 10/02/2009 S.O. No. :	Drawing Number : D3188 REV.E
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : / / Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : E
Previous Run : 45700A	Material :
Written By :	Due Date : 10/03/2009 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <u>JUD 09.02.10</u>	
Comment : Est Rev:A New issue ecn882 06-11-30 EC est rev B rev D dwg 07.03.07 ec est rev C rev E dwg 07.04.16 EC	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASINGIssue P/O: 8202

Description: D3188-2M BODY

SHIP: D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

C209/02/117
 ①

2.0 ✓	D2213	Insert
-------	-------	--------

**Comment:** Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Ship To Delastek

~~8- D2213 - Spacer Batch 830107 C209/02/118~~

3.0 ✓	D31882P	Spacepod Body
-------	---------	---------------

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Spacepod Body

4.0 ✓	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-------	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:07:00 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 45701A

Part Number: D31882M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

See 10/7/13

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

RELEASED

07.04.02

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CB	DRAWING NO.	REV. E
Ce	AK	D3188	SHEET 1 OF 11
DATE	TITLE	SCALE	
07.04.02	SPACEPOD BODY	NTS	
A	03.04.03	NEW ISSUE	
B	06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	
E	07.04.02	ADD HYSOL/FIBER OPTION ON SHEET 11	

GENERAL NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
- 2) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 3) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

- 4) MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

- 5) APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
- 6) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 8) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

NO.

STAMP COPY

DATE

BY

NO.

DATE

BY

NO.

DATE

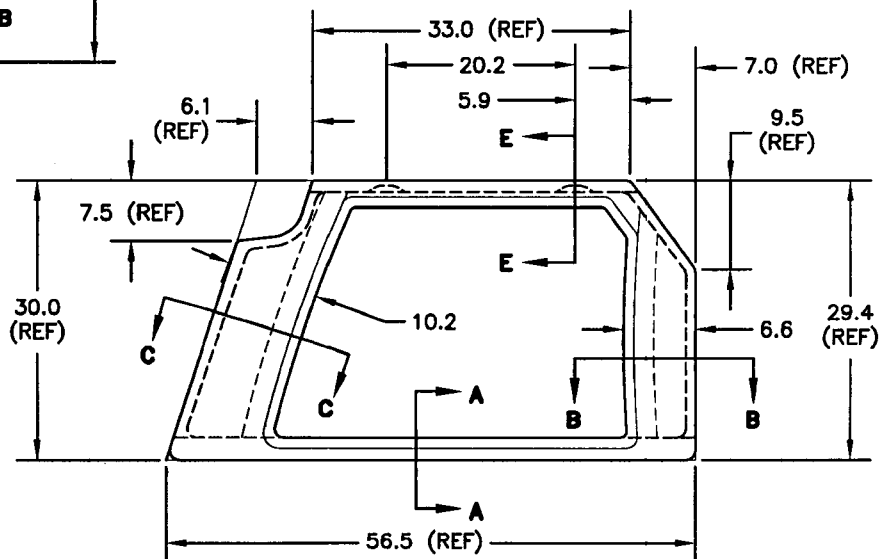
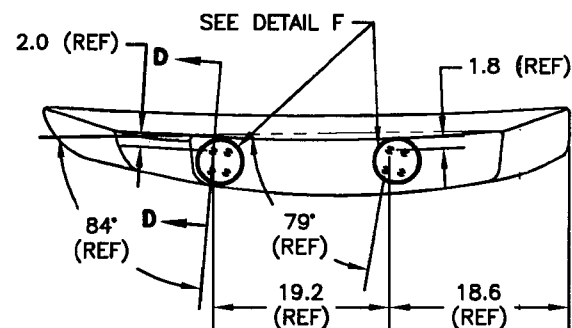
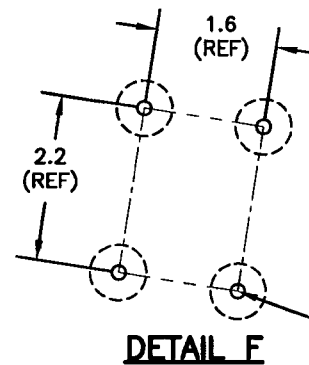
BY

DART

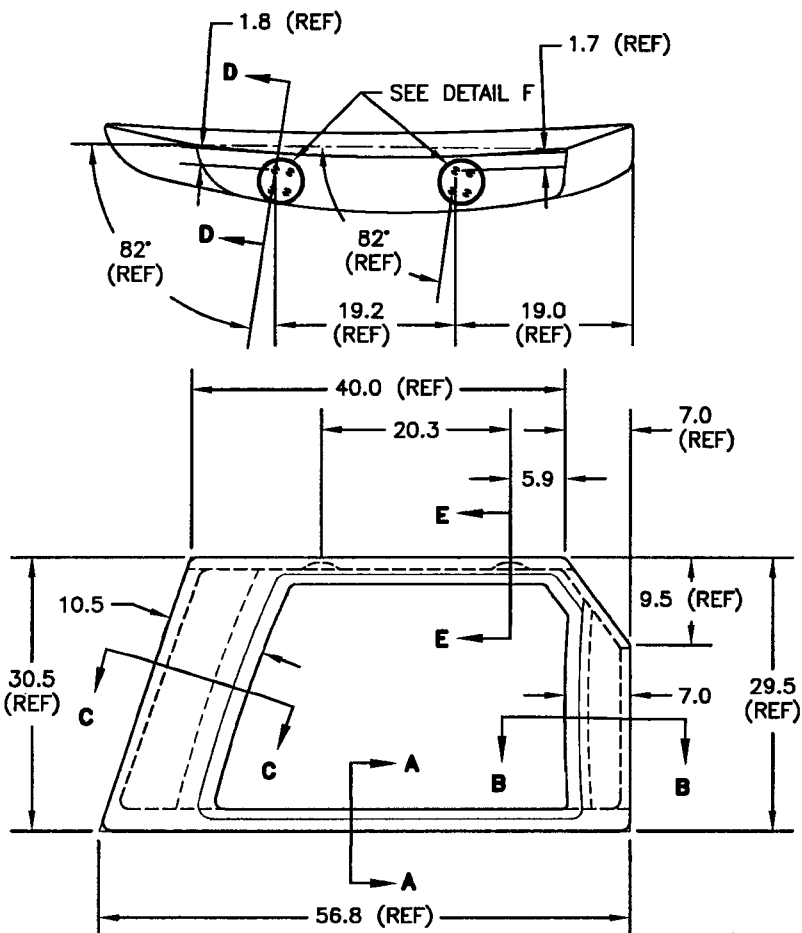
RELEASED

07-04-01

INSTALL
D2213 SPACER
(8 PLACES)
(SEE SECTION D-D)



D3188-3M SPACEPOD BODY



D3188-1M SPACEPOD BODY

D3186-1M/-3M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

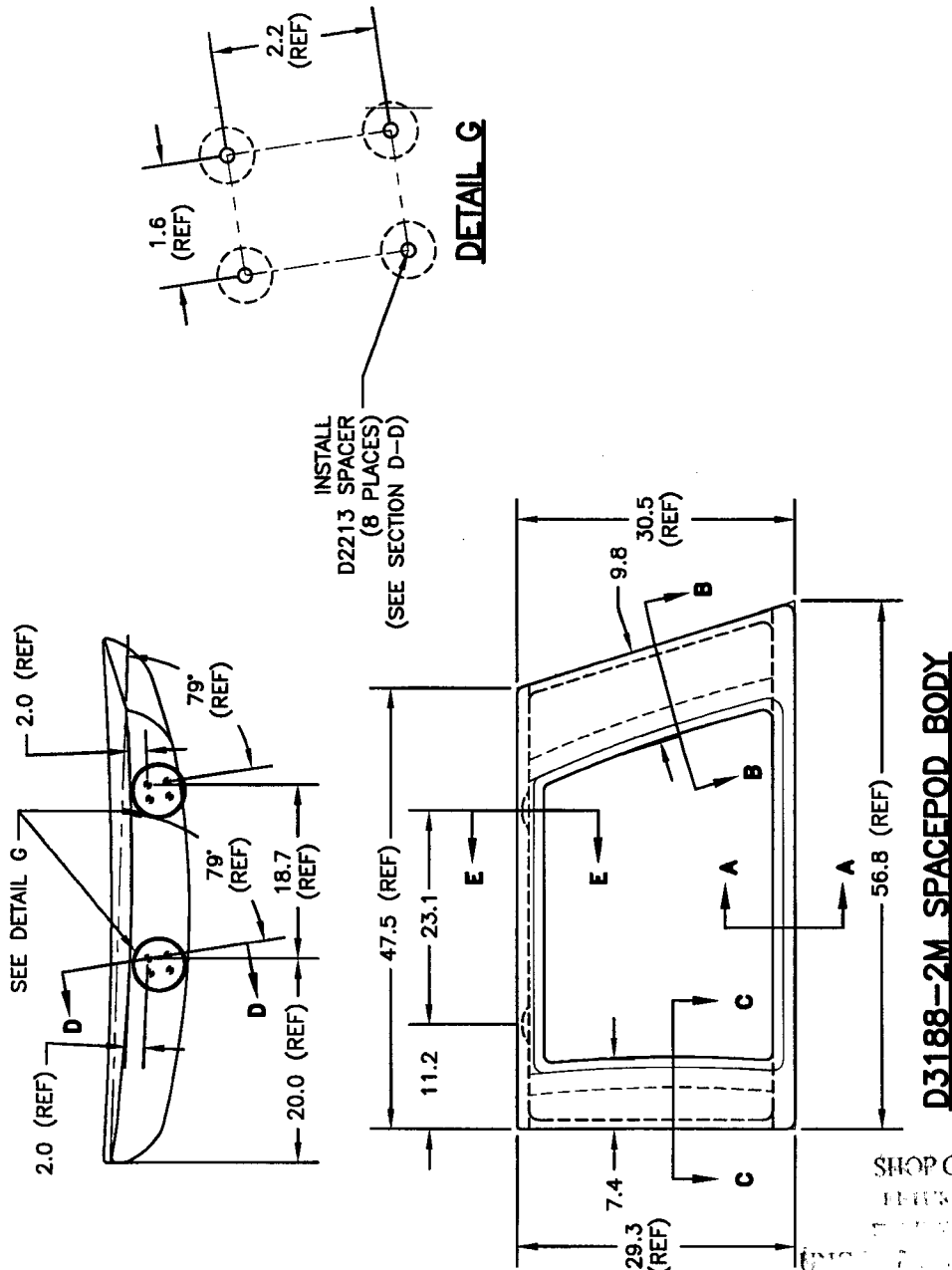
DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	CE	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET	2 OF 11	SCALE
				NIS



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED 	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 3 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED

07.04.02




SHOP COPY
FOR
1. DRAWING
2. PHOTO COPY
3. PHOTO COPY
4. PHOTO COPY
5. PHOTO COPY
6. PHOTO COPY
7. PHOTO COPY
8. PHOTO COPY
9. PHOTO COPY
10. PHOTO COPY

D3188-2M NOTES:
1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

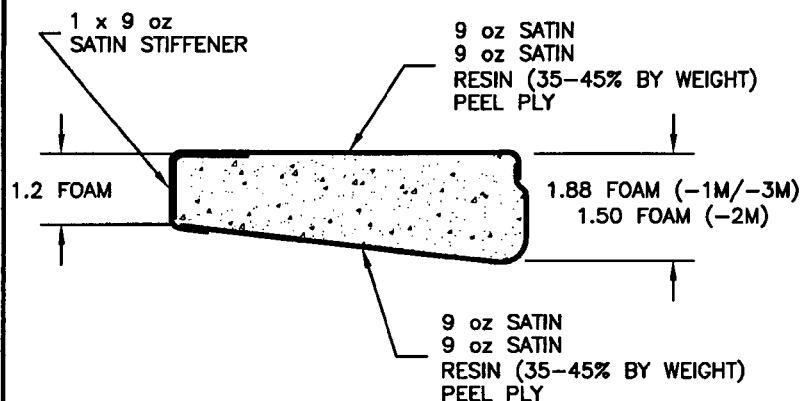
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

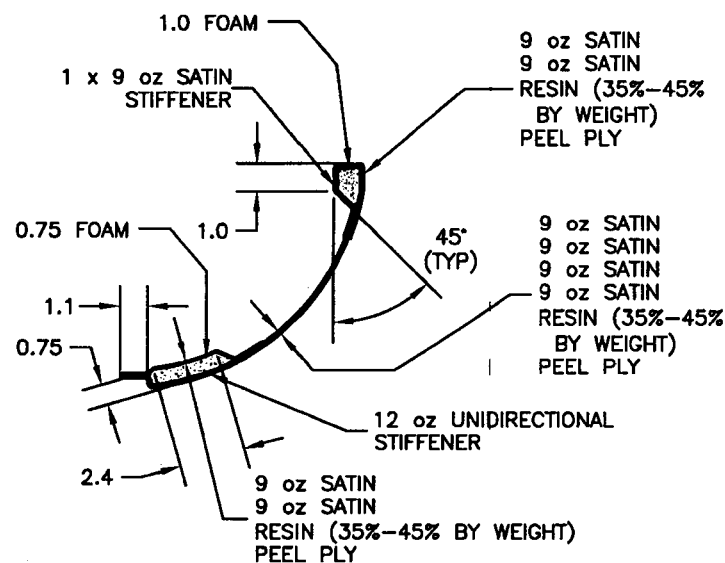
DART

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED 	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 4 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

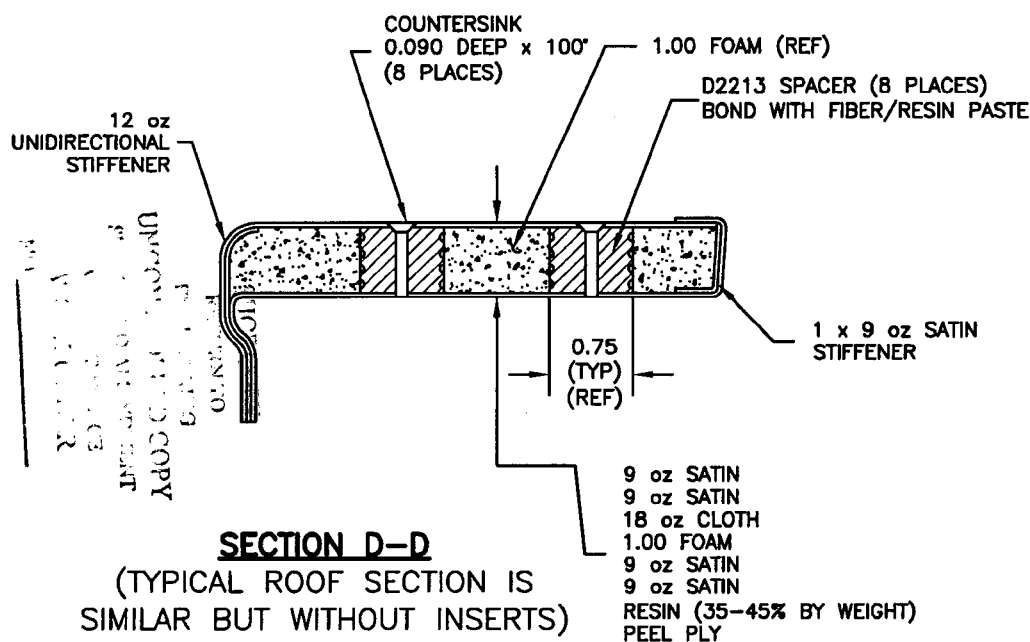
RELEASED
07-04-01



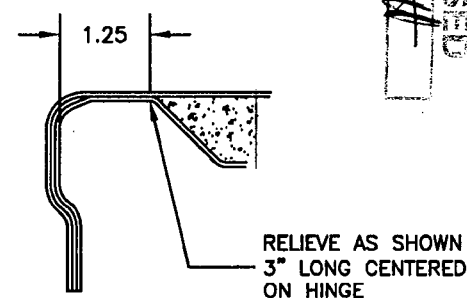
SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION B-B
(SECTION C-C OPPOSITE)



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION IS
SIMILAR BUT WITHOUT INSERTS)

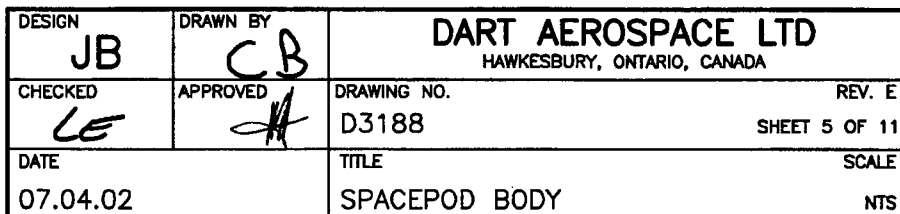


SECTION E-E
(2 PLACES PER POD)

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

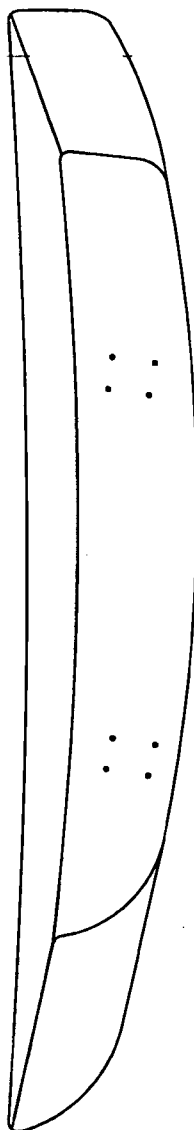
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

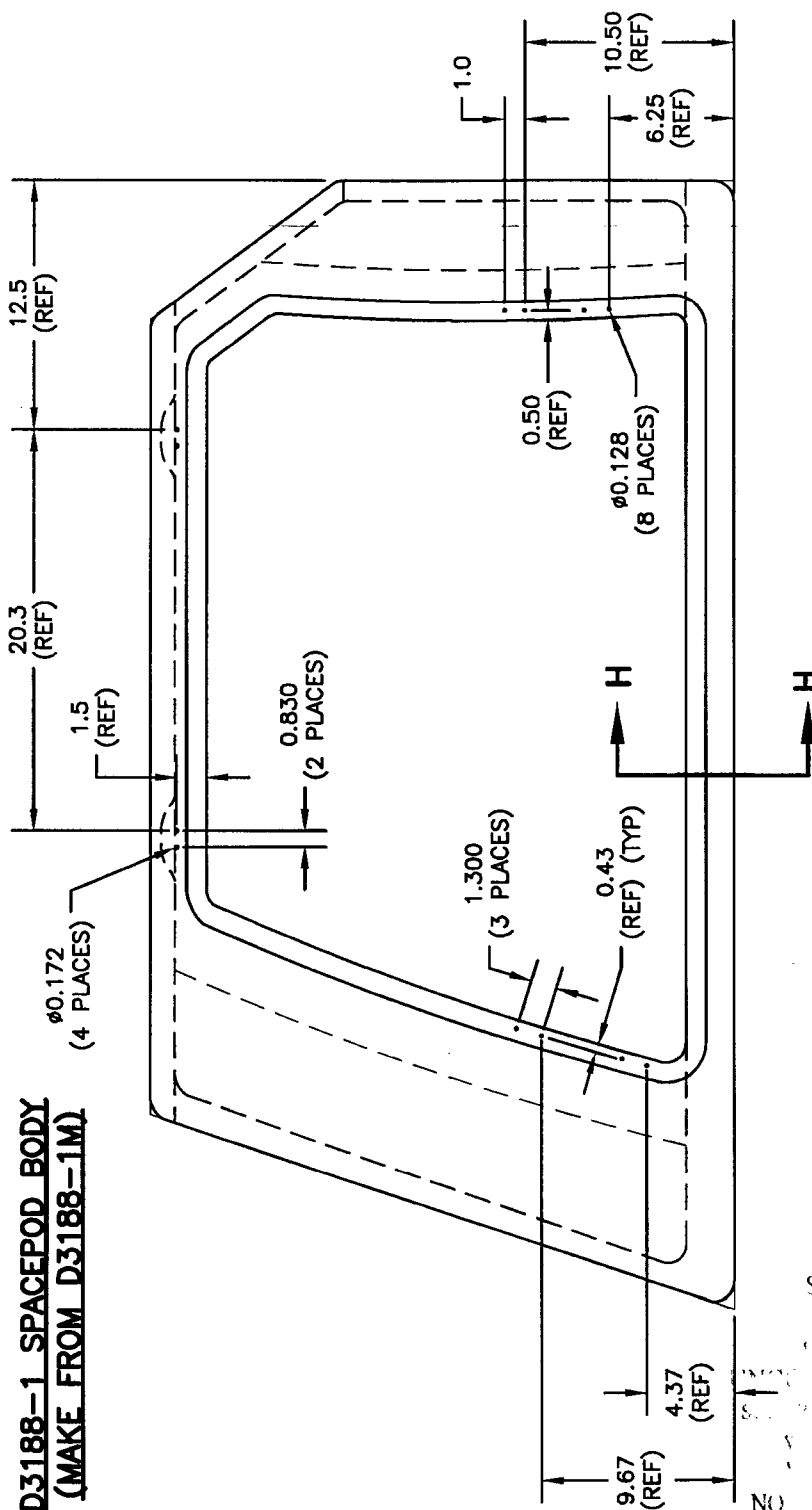


RELEASED

07.04.07



D3188-1 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY

DATE: 11/10

1994, 1995, 1996, 1997, 1998, 1999, 2000, 2001, 2002, 2003, 2004, 2005, 2006, 2007, 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022, 2023, 2024, 2025, 2026, 2027, 2028, 2029, 2030, 2031, 2032, 2033, 2034, 2035, 2036, 2037, 2038, 2039, 2040, 2041, 2042, 2043, 2044, 2045, 2046, 2047, 2048, 2049, 2050, 2051, 2052, 2053, 2054, 2055, 2056, 2057, 2058, 2059, 2060, 2061, 2062, 2063, 2064, 2065, 2066, 2067, 2068, 2069, 2070, 2071, 2072, 2073, 2074, 2075, 2076, 2077, 2078, 2079, 2080, 2081, 2082, 2083, 2084, 2085, 2086, 2087, 2088, 2089, 2090, 2091, 2092, 2093, 2094, 2095, 2096, 2097, 2098, 2099, 2100, 2101, 2102, 2103, 2104, 2105, 2106, 2107, 2108, 2109, 2110, 2111, 2112, 2113, 2114, 2115, 2116, 2117, 2118, 2119, 2120, 2121, 2122, 2123, 2124, 2125, 2126, 2127, 2128, 2129, 2130, 2131, 2132, 2133, 2134, 2135, 2136, 2137, 2138, 2139, 2140, 2141, 2142, 2143, 2144, 2145, 2146, 2147, 2148, 2149, 2150, 2151, 2152, 2153, 2154, 2155, 2156, 2157, 2158, 2159, 2160, 2161, 2162, 2163, 2164, 2165, 2166, 2167, 2168, 2169, 2170, 2171, 2172, 2173, 2174, 2175, 2176, 2177, 2178, 2179, 2180, 2181, 2182, 2183, 2184, 2185, 2186, 2187, 2188, 2189, 2190, 2191, 2192, 2193, 2194, 2195, 2196, 2197, 2198, 2199, 2200, 2201, 2202, 2203, 2204, 2205, 2206, 2207, 2208, 2209, 2210, 2211, 2212, 2213, 2214, 2215, 2216, 2217, 2218, 2219, 2220, 2221, 2222, 2223, 2224, 2225, 2226, 2227, 2228, 2229, 2230, 2231, 2232, 2233, 2234, 2235, 2236, 2237, 2238, 2239, 2240, 2241, 2242, 2243, 2244, 2245, 2246, 2247, 2248, 2249, 2250, 2251, 2252, 2253, 2254, 2255, 2256, 2257, 2258, 2259, 2260, 2261, 2262, 2263, 2264, 2265, 2266, 2267, 2268, 2269, 2270, 2271, 2272, 2273, 2274, 2275, 2276, 2277, 2278, 2279, 2280, 2281, 2282, 2283, 2284, 2285, 2286, 2287, 2288, 2289, 2290, 2291, 2292, 2293, 2294, 2295, 2296, 2297, 2298, 2299, 2300, 2301, 2302, 2303, 2304, 2305, 2306, 2307, 2308, 2309, 2310, 2311, 2312, 2313, 2314, 2315, 2316, 2317, 2318, 2319, 2320, 2321, 2322, 2323, 2324, 2325, 2326, 2327, 2328, 2329, 2330, 2331, 2332, 2333, 2334, 2335, 2336, 2337, 2338, 2339, 2340, 2341, 2342, 2343, 2344, 2345, 2346, 2347, 2348, 2349, 2350, 2351, 2352, 2353, 2354, 2355, 2356, 2357, 2358, 2359, 2360, 2361, 2362, 2363, 2364, 2365, 2366, 2367, 2368, 2369, 2370, 2371, 2372, 2373, 2374, 2375, 2376, 2377, 2378, 2379, 2380, 2381, 2382, 2383, 2384, 2385, 2386, 2387, 2388, 2389, 2390, 2391, 2392, 2393, 2394, 2395, 2396, 2397, 2398, 2399, 2400, 2401, 2402, 2403, 2404, 2405, 2406, 2407, 2408, 2409, 2410, 2411, 2412, 2413, 2414, 2415, 2416, 2417, 2418, 2419, 2420, 2421, 2422, 2423, 2424, 2425, 2426, 2427, 2428, 2429, 2430, 2431, 2432, 2433, 2434, 2435, 2436, 2437, 2438, 2439, 2440, 2441, 2442, 2443, 2444, 2445, 2446, 2447, 2448, 2449, 2450, 2451, 2452, 2453, 2454, 2455, 2456, 2457, 2458, 2459, 2460, 2461, 2462, 2463, 2464, 2465, 2466, 2467, 2468, 2469, 2470, 2471, 2472, 2473, 2474, 2475, 2476, 2477, 2478, 2479, 2480, 2481, 2482, 2483, 2484, 2485, 2486, 2487, 2488, 2489, 2490, 2491, 2492, 2493, 2494, 2495, 2496, 2497, 2498, 2499, 2500, 2501, 2502, 2503, 2504, 2505, 2506, 2507, 2508, 2509, 2510, 2511, 2512, 2513, 2514, 2515, 2516, 2517, 2518, 2519, 2520, 2521, 2522, 2523, 2524, 2525, 2526, 2527, 2528, 2529, 2530, 2531, 2532, 2533, 2534, 2535, 2536, 2537, 2538, 2539, 2540, 2541, 2542, 2543, 2544, 2545, 2546, 2547, 2548, 2549, 2550, 2551, 2552, 2553, 2554, 2555, 2556, 2557, 2558, 2559, 2560, 2561, 2562, 2563, 2564, 2565, 2566, 2567, 2568, 2569, 2570, 2571, 2572, 2573, 2574, 2575, 2576, 2577, 2578, 2579, 2580, 2581, 2582, 2583, 2584, 2585, 2586, 2587, 2588, 2589, 2590, 2591, 2592, 2593, 2594, 2595, 2596, 2597, 2598, 2599, 2600, 2601, 2602, 2603, 2604, 2605, 2606, 2607, 2608, 2609, 2610, 2611, 2612, 2613, 2614, 2615, 2616, 2617, 2618, 2619, 2620, 2621, 2622, 2623, 2624, 2625, 2626, 2627, 2628, 2629, 2630, 2631, 2632, 2633, 2634, 2635, 2636, 2637, 2638, 2639, 2640, 2641, 2642, 2643, 2644, 2645, 2646, 2647, 2648, 2649, 2650, 2651, 2652, 2653, 2654, 2655, 2656, 2657, 2658, 2659, 2660, 2661, 2662, 2663, 2664, 2665, 2666, 2667, 2668, 2669, 2670, 2671, 2672, 2673, 2674, 2675, 26

SECRET

NO

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

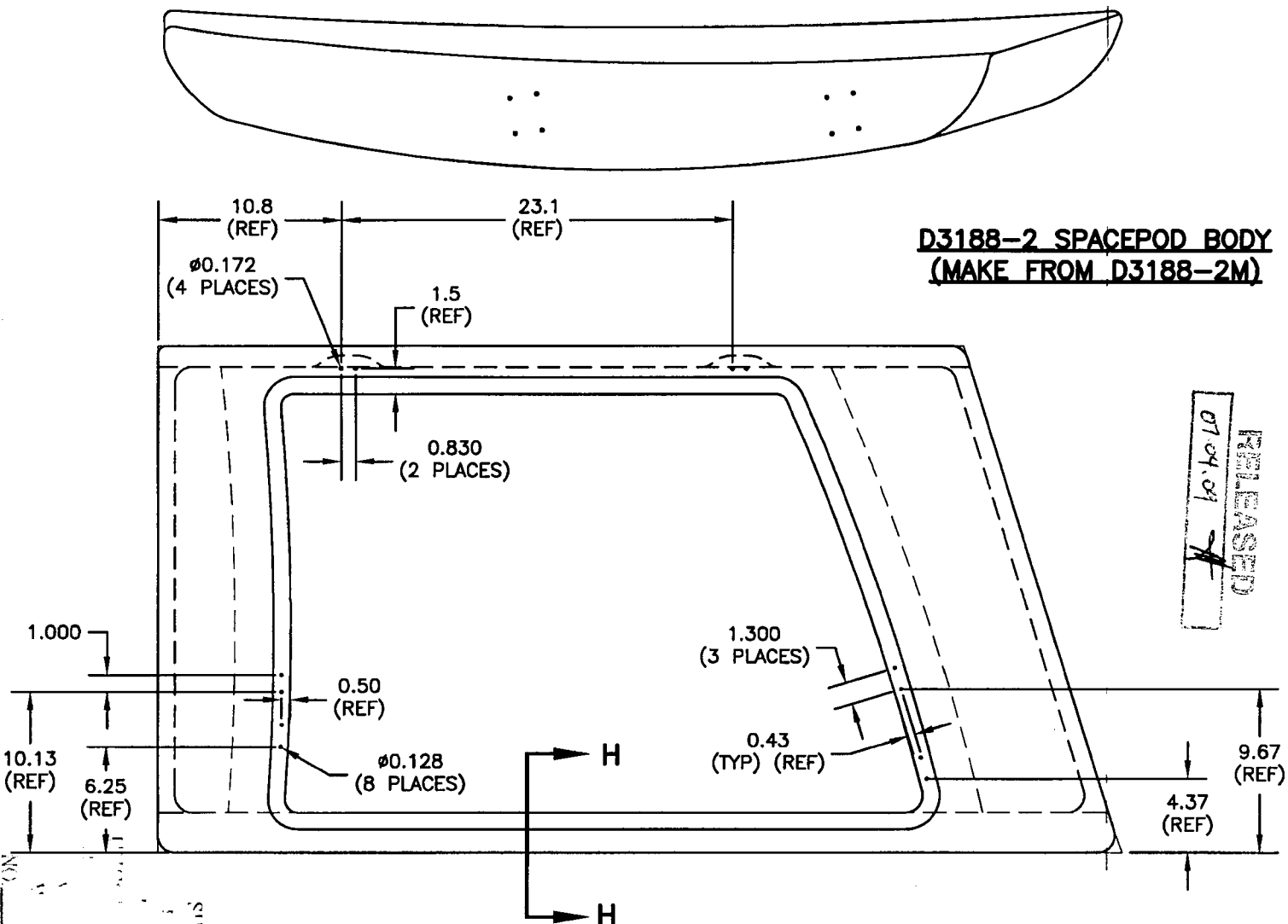
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CB	DRAWING NO.	REV. E
Ce		D3188	SHEET 6 OF 11
DATE	TITLE	SCALE	
07.04.02	SPACEPOD BODY	NTS	

RELEASED
07.04.02

**D3188-2 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

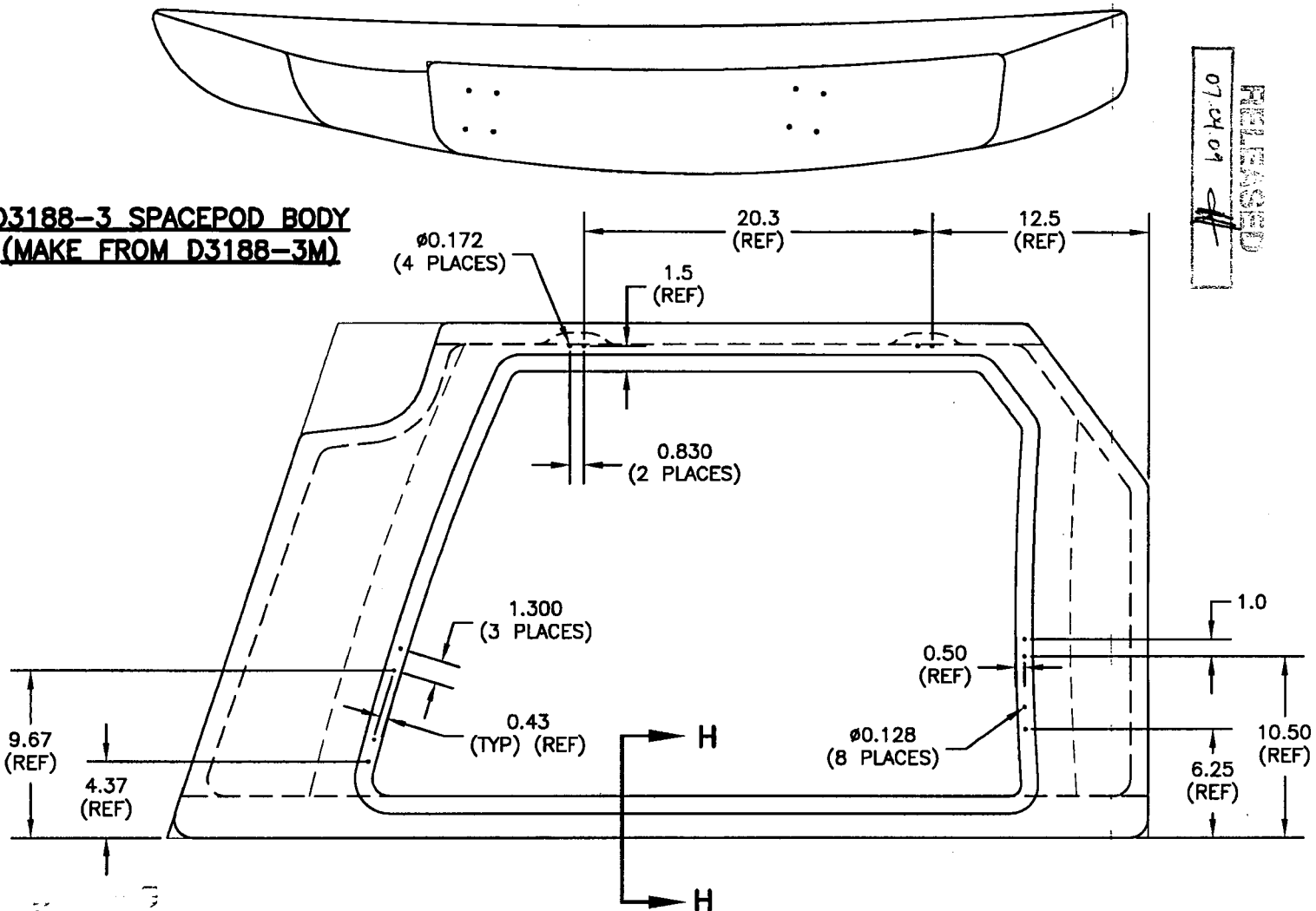
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA		
JB	CB	DRAWING NO.	REV. E	
Ce		D3188	SHEET 7 OF 11	
DATE		TITLE	SCALE	
07.04.02		SPACEPOD BODY	NTS	

RELEASED
07.04.02



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

STAMP COPY
DATE: 07.04.02
BY: [Signature]
CHECKED: [Signature]
APPROVED: [Signature]

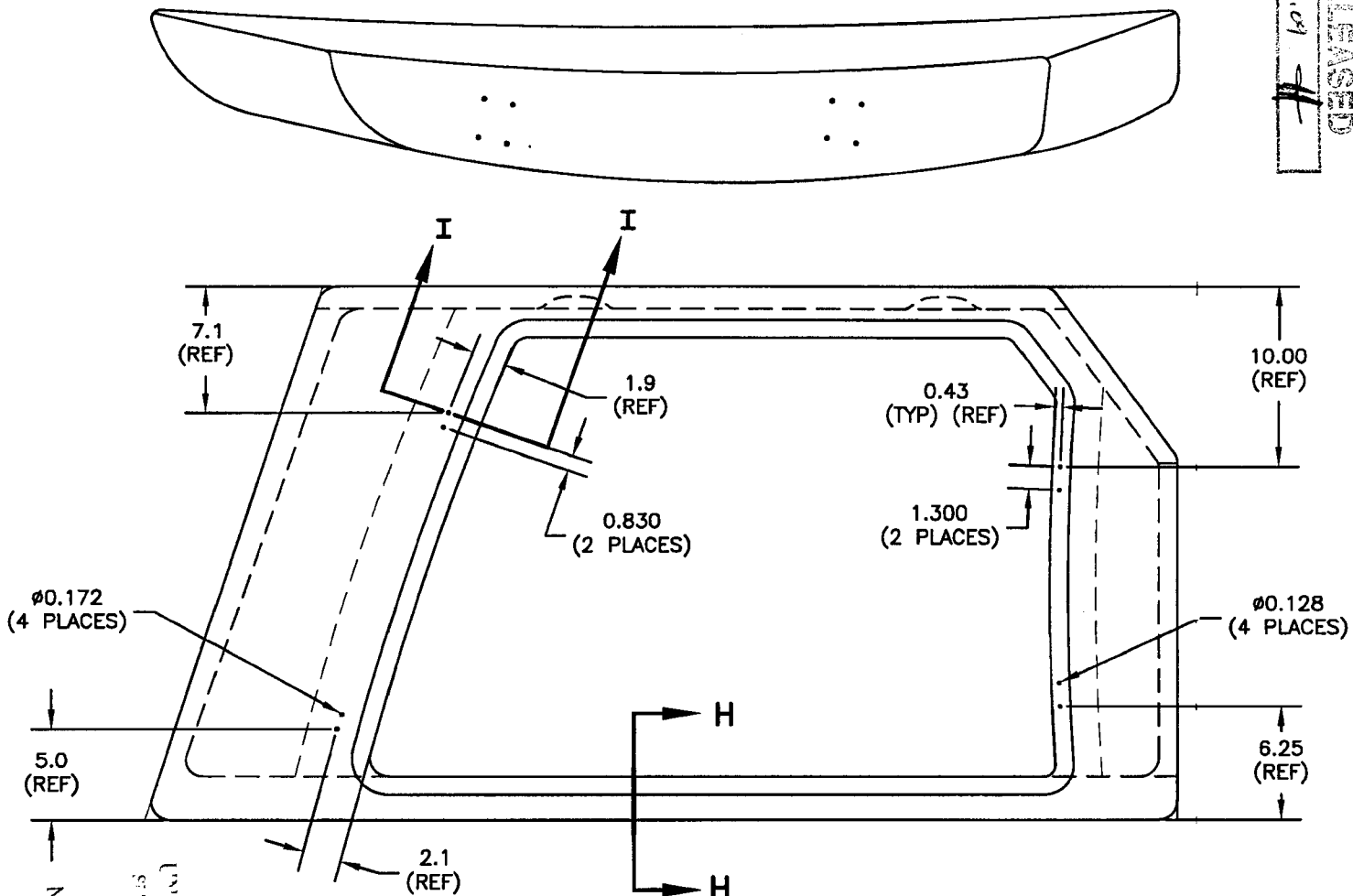
DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA		
JB	CB	DRAWING NO.	REV. E	
Ce		D3188	SHEET 8 OF 11	
DATE	TITLE	SCALE		
07.04.02	SPACEPOD BODY	NTS		

RELEASED

07.04.01

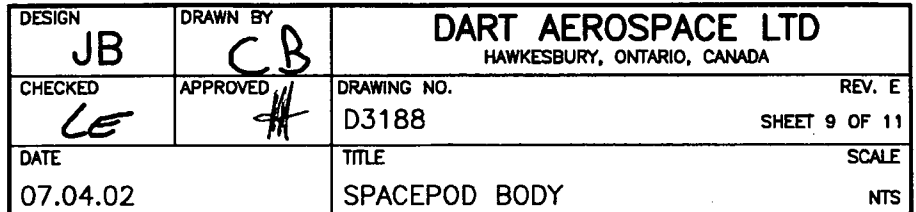
**D3188-5 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)**



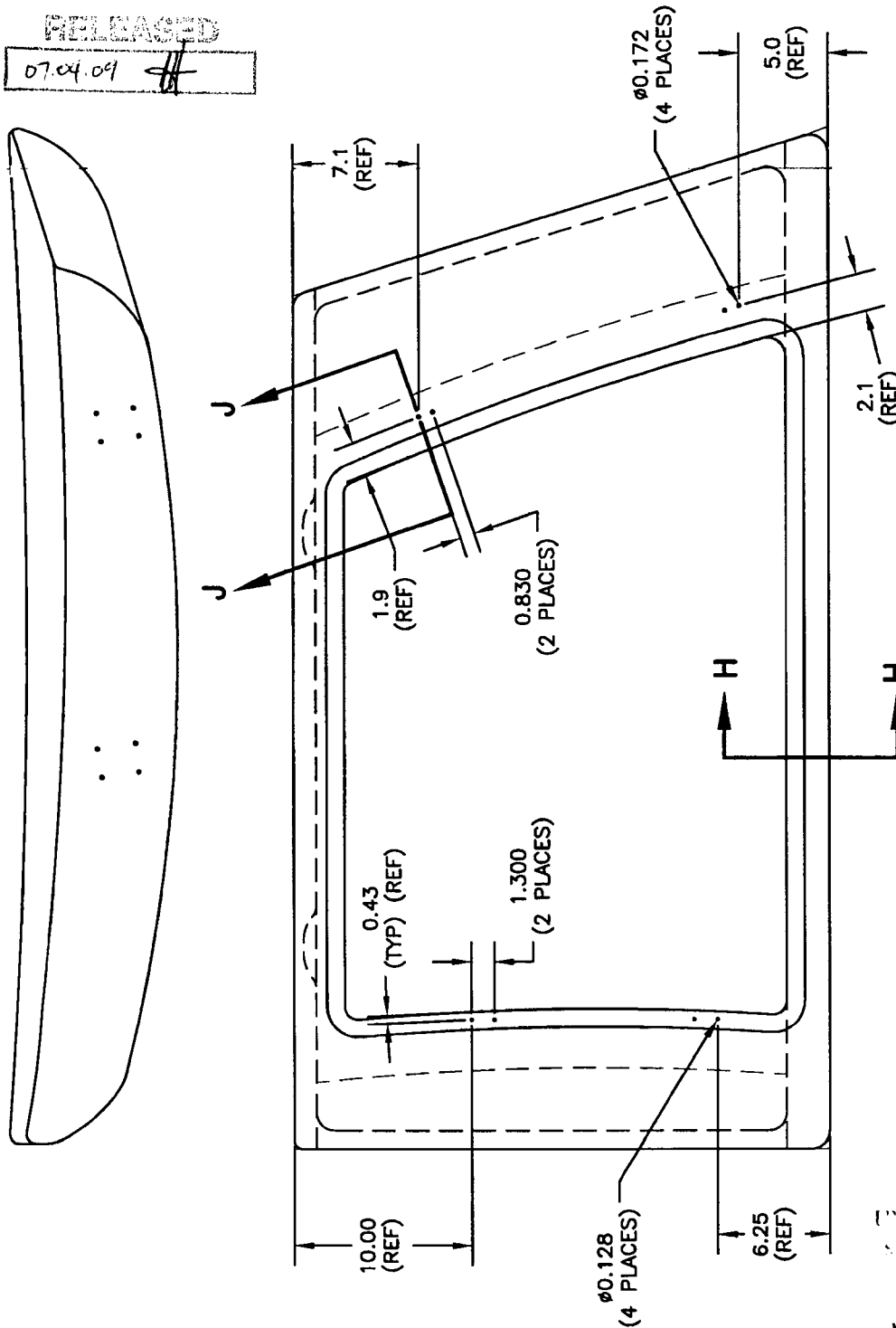
NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

STATION COPY
DART AEROSPACE LTD
HAWKESBURY, ONTARIO
CANADA
07.04.02



D3188-6 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE
TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOOT COPY
B. B. O.
M. M. G.
UNION COPY
S. C. T.
A. R.
N.

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

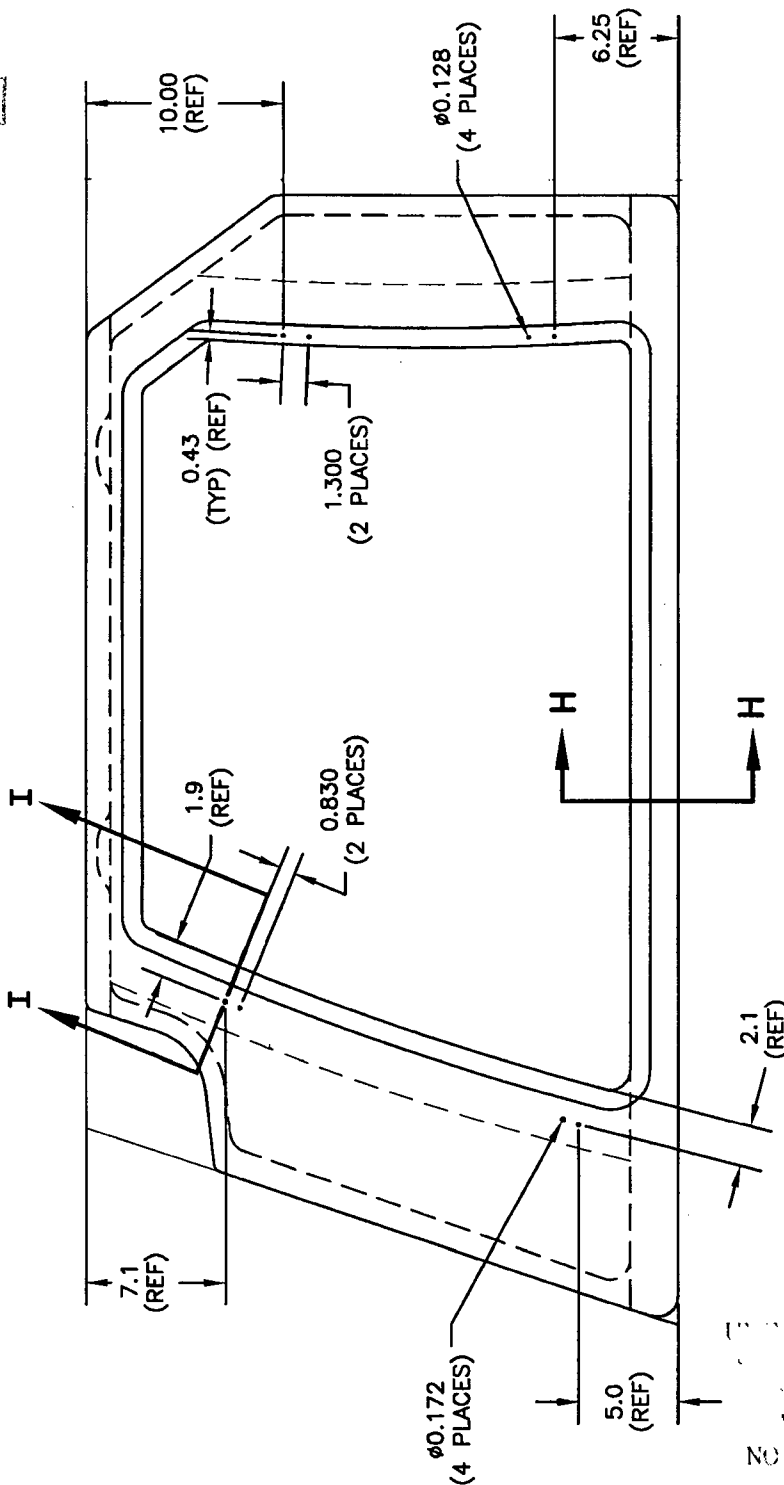
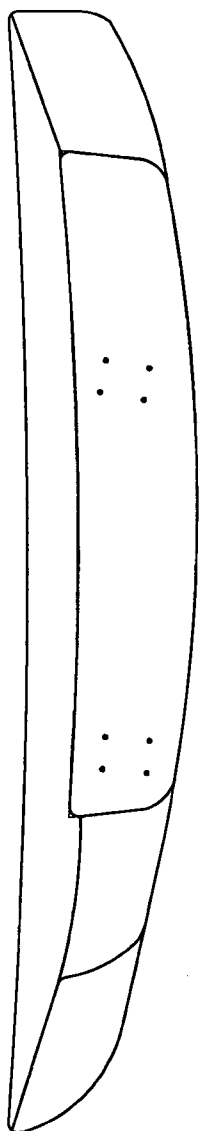
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 10 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

**D3188-7 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**

RELEASED
07.04.02



- NOTE:**
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
 - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

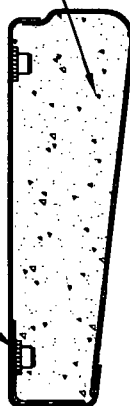


DESIGN JB	DRAWN BY C.B.	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 11 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

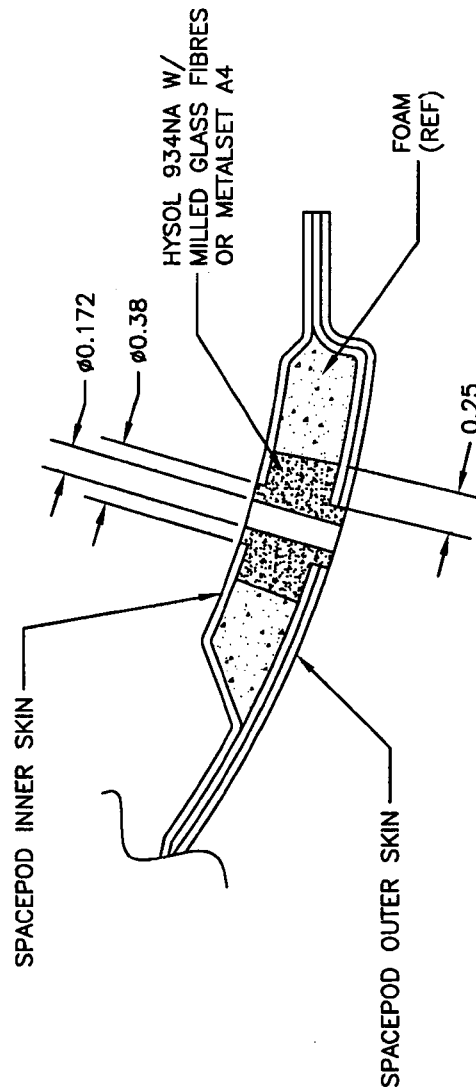
RELEASED
01.04.09 [Signature]

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM
(REF)



SECTION H-H
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I
(SECTION J-J OPPOSITE)
(4 PLACES PER POD)

SHOP COPY
[Stamp]
NO. _____

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, Sième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13185
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
17/06/2009	17/02/2009	5980	Chantal Lavoie	PO00008202			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0064	D31882P, Spacepod Body RH B45701A Dwg. D3188 Rév.: E <div>No. lot 43772</div> <div>Qté 1</div>			
1	0	1	DKC134-0060	D31862P Spacepod Door RH B45693A Dwg. Rév.: D <div>No. lot 43770</div> <div>Qté 1</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



rdi, 2009-04-14 09:30:54

c Dubé

Feuille de Procédé

Nom Dessin	: SPACEPOD BODY	
Numéro Article	: DKC134-0064	
Numéro Dessin	: D3188	
Projet Numéro	: DK-362	
Révision dessin	: E	
Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350	
Date Dûe	: 2009-04-20	Qté: 1 UdM: UNITE

: DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 43772
 Numéro Soumission : 2633
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2009-04-14 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente : 43729

Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-2
 N° Delastek Composites DKC-134-0064
 N° de Projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rev.: 00 Création du premier en fonction de du
 DKC134-0020.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.:	0.050 UNITE(s)/Unit	Total :	0.050 UNITE(s)
------------------	---------------------	---------	----------------

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.:	9.84 VERGE(s)/Unit	Total :	9.84 VERGE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.:	9.27 VERGE(s)/Unit	Total :	9.27 VERGE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.:	6.00 VERGE(s)/Unit	Total :	6.00 VERGE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.:	7.00 VERGE(s)/Unit	Total :	7.00 VERGE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

7.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentair Qty.:	11.4 VERGE(s)/Unit	Total :	11.4 VERGE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-7017-1

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:54
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43772

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-21729-1

9.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50"
-----	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total: 0.35 VERGE(s)
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-22202-1

10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total: 4.0000 RL(s)

11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 9-4-09 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 1:25 Sceau:

12.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total: 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23935-1

14.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total: 0.0039 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-6872-1

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------















Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.













Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 28-4-09 Heure Début: 10:20 Heure Fin: 10:25 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43772		Numéro Article: DKC134-0064	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
16.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs			
À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.			
À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.			
Laminage du 12 oz.			
Recommencer l'opération pour le deuxième pli.			
Date: <u>28-4-09</u> Heure Début: <u>10:25</u> Heure Fin: <u>11:25</u> Sceau:  			
17.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs			
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:			
1- Tissu à délaminer,			
2- Film perforé P-3,			
3- Feutre de drainage			
4- Sac à vide Stretchlon 200			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Date: <u>28-4-09</u> Heure Début: <u>11:25</u> Heure Fin: <u>11:45</u> Sceau:  			
Curing Début: <u>10:25</u> Curing Fin: <u>8:00</u>			
18.0	AAC0457	ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick	
Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)			
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart N° de Lot: <u>1-6773-2</u>			
19.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs			
Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits			
Date: <u>29-4-09</u> Heure Début: <u>12:30</u> Heure Fin: <u>2:30</u> Sceau: 			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43772		Numéro Article: DKC134-0064	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
20.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23935-1			
21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1			
22.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.			
Quantité: 1 Date: 29-4-09 Sceau: 			
23.0	AAC0452	Polybond B46F	
Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-6724-1			
24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées			
Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.			
Laisser sécher pour un minimum de deux heures.			
Quantité: 1 Date: 29-4-09 Sceau:  			
25.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.			
Quantité: 1 Date: 30 AVRIL 09 Sceau:  			
26.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23935-1			

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:34

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43772

Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 AAC02751 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

28.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run: 10.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes..

Quantité: 1 Date: 1^e mai 09 Sceau:

29.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run: 20.0000Hrs

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum..

Date: 1^e mai 09 Sceau:

Initiales: NT

30.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-6724-1

31.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 13-5-09 Heure Début: 1:05 Heure Fin: 1:10 Sceau:



32.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 13-5-09 Heure Début: 1:10 Heure Fin: 1:30 Sceau:



A.M. N.T.

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:54

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43772

Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

33.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 13-5-09 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 1:50 Sceau:  A.M. N.T.

Curing Début: 1:10 Curing Fin: 2:15

34.0 AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6906-1

35.0 AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

36.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: 25-5-09 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 2:30 Sceau:  N.T.


37.0 TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 25-5-09 Sceau: 

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:54

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43772

Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
38.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit , Total : 0.100 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-24094-1

39.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176

40.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Quantité: 1 Date: 27-5-09 Sceau: N.T.

41.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

42.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---


Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-24224-1

43.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 2-6-09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:20 Sceau: 


44.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 2-6-09 Heure Début: 10:20 Heure Fin: 11:20 Sceau:  N.T. S.V.

Feuille de Procédé

Glient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43772

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 2-6-09 Heure Début: 11:20 Heure Fin: 11:40 Sceau: N.T. S.V.

Curing Début: 10:20 Curing Fin: 4:15

46.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 3-6-09 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:45 Sceau: N.T.

47.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Perçer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, perçer les 8 dégagement de $\varnothing .745"$ pour les spacers N° D2213 (ne pas perçer la peau extérieur de la pièce)








Date: 3-6-09 Heure Début: 8:45 Heure Fin: 9:30 Sceau:

48.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9














Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43772		Numéro Article: DKC134-0064	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
49.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-24224-1</u>			
50.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66	
Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s) Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: <u>1-6872-1</u>			
51.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>15-6-09</u> Heure Début: <u>12:50</u> Heure Fin: <u>12:55</u> Sceau: 			
52.0	AAC0448	Spacer N° D2213	
Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s) Spacer N° D2213 N° de Lot: <u>1-7054-1</u>			
53.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66. Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes Laisser sécher pendant 4 heures minimum. Date: <u>15-6-09</u> Heure Début: <u>12:55</u> Heure Fin: <u>1:45</u> Sceau:  Curing Début: <u>12:55</u> Curing Fin: _____			
54.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-22176-1</u>			
55.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-24224-1</u>			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43772		Numéro Article: DKC134-0064	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs			
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.			
Date: <u>12-6-09</u> Heure Début: <u>12:30</u> Heure Fin: <u>12:35</u> Sceau: 			
57.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs			
Retirer les pinces et blocs de bois			
Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Date: <u>12-6-09</u> Heure Début: <u>12:35</u> Heure Fin: <u>1:30</u> Sceau:  N.T.			
Curing Début: <u>12:35</u> Curing Fin: <u>4:30</u>			
58.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher			
Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>16-6-09</u> Sceau:  			
59.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-22968-1</u>			
60.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentair Qty.: 0.5000 QUART(s)/Unit Total : 0.5000 QUART(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S N° de Lot: <u>1-23133-2</u>			
61.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART			

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:54
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43772

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: 1 Date: 16-06-09 Sceau:

62.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 16-06-09 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:50 Sceau:

63.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens N° de Lot: 1-6906-1

64.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

65.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 17-6-09 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 11:40 Sceau:

66.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-22968-1

67.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.2500 QUART(s)/Unit Total : 0.2500 QUART(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S N° de Lot: 1-2381-1-23133-2

68.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: 1 Date: 17-06-09 Sceau:

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:54
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43772

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

69.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 17-06-09 Heure Début: 12:00 Heure Fin: 12:20 Sceau:



70.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 17-06-09 Sceau:



Initiales: S.S.

71.0 EMBALLAGE 3 EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 17-06-09 Sceau:

